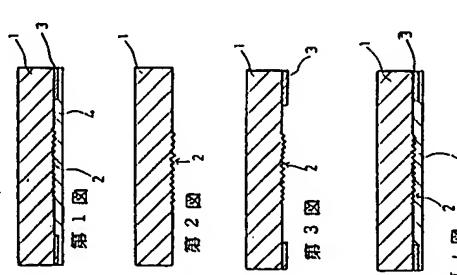


WD

87-181577/26 TOPPAN PRINTING KK 08.11.85-JP-250532 (22.05.87) B29c-45/16 G03h-01/18 Formation of hologram on plastic body - using stamper plate on a forming die and injection moulded opaque dark resin C87-075618	A35 G06 V07 TOPP 08.11.85 J6 2111-276-A A(11-812, 12-L3, 12-W3) G(5-D, 6-E)
<p>Stamper-plate for hologram is put onto a flat forming-die. The opaque dark-resin, of munsell-grade of 4 or less, is injection-moulded into the die and is cooled. A hologram-figure of fine unevenness of 1-2 microns is formed on the opaque dark-plastic body. Figure-layers are formed on the same surface of the plastic-body. The surface is covered with a protecting-layer.</p> <p>USE - For forming plastic-body hologram to decorate or attract attention, without forming a light-reflection-layer. (Spp Dwg.No.1-4/4)</p>	

© 1987 DERWENT PUBLICATIONS LTD.
128, Theobalds Road, London WC1X 8RP, England
US Office: Derwent Inc. Suite 500, 6845 Elm St. McLean, VA 22101
Unauthorised copying of this abstract not permitted.

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報 (A) 昭62-111276

⑫ Int.Cl.

G 03 H 1/18
B 29 C 45/16
45/26

識別記号

厅内整理番号

⑬ 公開 昭和62年(1987)5月22日

8106-2H
7179-4F
8117-4F

審査請求 未請求 発明の数 2 (全3頁)

⑭ 発明の名称 ホログラムを有する成形品及びその製造方法

⑮ 特願 昭60-250532

⑯ 出願 昭60(1985)11月8日

⑰ 発明者 高崎 智明 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
⑰ 発明者 加藤 俊一 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
⑰ 発明者 阿部 崇 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
⑰ 出願人 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号

明細書

1 発明の名称

ホログラムを有する成形品及びその製造方法

2 特許請求の範囲

1) マンセル区分が4以下の不透明暗色樹脂から成る成形品の表面にホログラムの凹凸を一体に設けたことを特徴とするホログラムを有する成形品。

2) 射出成形用金型内面にホログラム像を形成するためのスタンバ版を該金型内面に対し平面的になる様固定設置し、不透明暗色樹脂を前記金型内に射出成形し、成形品上にホログラム像の凹凸を形成したことを特徴とするホログラムを有する成形品の製造方法。

3 発明の詳細な説明

<産業上の利用分野>

本発明はホログラムを有する成形品に関するものであり、詳しくは、電気製品(カセットテープレコーダー、録音板等)、化粧品容器(コンパク

トケース、キャップ等)、装飾品(置き物、ペンダント等)等にも利用できるものである。

<従来の技術>

従来、ディスプレイ関連や広告などの分野では、アイキャッチャー的効果、立体感による意外性の効果を狙ってホログラムが利用されており、書籍、雑誌の表紙、挿し絵として、あるいはギフト、ノベルティとしても用いられている。

このホログラムを複製する方法としては、大別して2つの方法が知られている。

第1の方法は、密接露光及び干渉法である。これららの方法はいずれも感光材料を用いて新たにホログラムを作る方法である。

第2の方法は、平滑なプラスチック材料にエンボス加工して表面レリーフ型のホログラムを作製する方法で、これは機械的にみて比較的安くでき、また、大量生産に適している。この方法に使用される材料のプラスチックシートは、従来、硬質ポリ塩化ビニルシートのような熱可塑性プラスチックシートが用いられている。

从技术上讲，如果将两个不同的金属材料组合在一起，那么它们的热膨胀系数就不一致，从而在温度变化时产生应力，导致材料变形或损坏。因此，在设计复合材料时，必须考虑不同材料的热膨胀系数，并采取适当的措施来减小温差引起的应力。

〈英語詞〉

成形品(1)の半口式と全面化設計。
(2)機械、自動化、省力化。
成形品(1)と成形品(2)の機械化、自動化。
成形品(1)と成形品(2)の機械化、自動化。
成形品(1)と成形品(2)の機械化、自動化。
成形品(1)と成形品(2)の機械化、自動化。

前面已有乙之二。(第二圖)

第二人蔘工生500多隻，金錢肉面（大頭子錢）500多隻。成形品：
金錢肉面，對花錢（大頭子錢）500多隻。具備的範例：

本器明铁，上配圆圈点，下有大字为“光绪丙午年制”，器身无款。器形扁平，口沿直，腹微鼓，圈足。器内壁有“光绪丙午年制”款，外底有“光绪丙午年制”款。

《西蜀孟昶墓志文拓本与大彬的印手稿》

第三章 地质学与地热学
第四节 地热田的利用

因为这样，成形品就必须加压。但是必须注意的是，如果在本口加上水的量过多的话，那么就无法形成。
对于干燥器来说，必须在本口上加上水的量。另外，成形品上如果有
工具，不通过本口不能取出。因此，成形品必须通过本口
内部的凹槽成形品而取出。而且如果要取出成形品，
必须通过凹槽。所以，必须再将本口的凹槽取出。

卷之二

本器明刀成形品件、第1图比示寸±5mm、不透
明暗色侧脂±0.05mm成形品件(1)①要面化件、1~2
11②被脂在本口±0.05mm一端化被件±0.05mm
12③、保被脂(4)为脂化被件±0.05mm。
13、成形品(1)本口±0.05mm (2)被化被脂被脂
前配不透明色侧脂±0.05mm、第1图比示寸±5mm。
14。丁公公工之。大牙之并直合体脂脂(以下A
BS被脂±0.05mm)、耐脂性之牙口一端脂(以下T
THI P S之脂)等的脂各于±0.05mm区分4以
下化被色比±0.05mm之又比本口加比的被色比±0.05mm。

首先，第20页讲了技术、材料与工具的使用方法。市质监局技术人员将操作规程进行了简化，将原来的一张操作规程表，变成了三张，每张都标注了操作要点、注意事项、操作方法等。第二部分讲的是如何对设备进行日常维护和保养。技术人员详细介绍了各种设备的维护保养方法，包括定期检查、润滑、清洁等方面，并提供了具体的维护保养计划表。第三部分是故障排除与维修。技术人员列举了常见的故障现象，并提供了相应的维修方法和技巧。第四部分是安全操作规程。技术人员强调了安全操作的重要性，并提供了详细的事故预防措施。第五部分是质量控制与检验。技术人员讲解了质量控制的基本原则，并提供了具体的检验方法和标准。第六部分是售后服务与客户关系管理。技术人员介绍了售后服务的重要性，并提供了具体的客户服务策略。

卷之二、第六十七圖合文光反財庫毛氏予藏本

凸を有する黒色の成形品を得た。

該成形品のホログラム像形成面のホログラム像以外の部分に、シリクスクリーンインキで、絵柄層を印刷し、その上に、アクリルポリオールを主体とする2液硬化型保護層を全面に施し、光反射層なしで部分的にホログラム像の見える成形品を得ることができた。

<発明の効果>

本発明の成形品は、マンセル区分が4以下の不透明暗色樹脂を用いているので、光反射層なしで成形品と一体感のあるホログラム像を見ることができる。また、射出成形と同時に成形品表面にホログラム像を形成し、しかも不透明暗色樹脂を用いているので光反射層が必要ないため、製造工程が簡略であり、低コストである。

4. 図面の簡単な説明

図面は、本発明を説明するもので、第1図は本発明による成形品の断面図であり、第2図～第4図は、製造工程を説明した断面図である。

(1)…成形品

像
(2)…ホログラム形成面

(3)…絵柄層

(4)…保護層

特許出願人

凸版印刷株式会社

代表者 鈴木和夫

